Sistema de identificación ACS

Manual para el sistema de grabado Murrplastik

MGS 40-TO

Traducción del texto original en alemán

Sumario

1 Instrucciones de seguridad 4

1.1 Medias de precacución e información importante 5

2 Introducción 6

2.1 Descripción del producto 6

3 Paquete del suministro 6

3.1 Componentes del sistema 7

4 Diseño del plotter 9

5 Normas de uso para el perfecto funcionamiento 10

5.1 Presentación 10

5.2 Conexión del sistema 11
5.2.1 Conexiones 11
5.2.2 Cables de conexión 11
5.2.3 Cable USB 11

5.3 Montaje de las piezas de sujeción y tubo 12

6 Uso de accesorios opcionales 13

6.1 Conexiones de la aspiradora 13
6.1.1 Conexión de la aspiradora G3 VC 13
6.1.2 Cambio de los filtros de la aspiradora 13
6.1.3 Cambio o limpieza de los filtros del motor 13
6.1.4 Conexión para un aspiradora estándar 14

6.2 La placa base de vacío 15

6.3 Colocación de la placa adaptadora/ placa de vacío 15

6.4 Colocación del material de grabado sobre la placa adaptadora 16

7 Utilización de la máquina 16

7.1 Encendido y pagado 16

7.2 El panel de control 17

7.3 Punto 0 de corte 19

7.4 Cambio del buril 20

8 Installation und Einrichtung des Geräte-Treibers 21

8.1 Installationsablauf 21

8.2 Einstellungen im Gerätetreiber 25
8.2.1 Papiergröße 25
8.2.2 Geschwindigkeit (Vorschub) 26

8.3 Einstellungen in der Software 27
9 Wartung, Pflege und Reinigung..... 29
9.1 Allgemeine Pflege des Geräts 29
9.2 Reinigung des Gerätes.....29
10 Zubehör (optional) 30
11 Technische Daten 31

1 Instrucciones de seguridad

Para seguridad de su producto y para trabajar sin problemas, lea detenidamente el manual de instrucciones. El manual contiene información importante sobre la prevención y seguridad para el uso correcto.

Atención especial y símbolos

¡ATENCIÓN!
Preste atención a este símbolo para evitar riesgos de accidente o muerte, como por ejemplo electrificación.

¡ATENCIÓN!
Preste atención a este símbolo para evitar riesgos de accidente o daños al aparato.

¡RESTRICCIONES!
Este producto tiene restricciones, las cuales están prohibidas.

¡ATENCIÓN!
Aquí encontrará información adicional

1.1 Medias de precacución e información importante

Utilice el cable suministrado con el pedido con su adaptador con un fusible de 16 A, de otra forma podría dañar el aparato.

Nunca enchufe el aparato a otros sistema de corriente al que corresponda, o podrá dañar e incendiar el aparato.

No abra nunca la máquina, ni tampoco la modifique Usted mismo, ya que podría ingeniarse, alterar las funciones o dañar la máquina.

Utilice para su uso la placa adaptadora original, o puede dañar el aparato.

En caso de que el cable esté dañado, desenchufe inmediatamente el transformador. En caso de utilizar un enchufe dañado, puede también dañar la máquina.

Para desenchufar el cable del transformador, tire siempre del enchufe y no del cable, o puede dañar el cable o incluso sufrir una descarga eléctrica.

En caso de alargar el cable, asegúrese de que nadie tropiece, o que nadie lo pise, ya que podría suponer un alto riesgo de electrificación.

Deje espacio libre alrededor de la máquina cuando esté funcionando, para evitar el calentamiento del aparato. (peligro de incendio)

Deje el aparato encima de una superficie vistosa, para que nadie tropieza y pueda herirse con la máquina

Observe que líquidos y piezas de metal pueden hacer arder el aparato.

Si durante un largo tiempo no utiliza la máquina, desenchufe por favor.

2 Introducción

Usted ha adquirido un producto de muy alta calidad de Murrplastik y le agradecemos su confianza para el uso de la máquina MGS 40-TO.

2.1 Descripción del producto

La máquina MGS 40-TO es un sistema de grabado basado en un plóter modificado. La unidad de grabado es fija y no se puede cambiar por otro tipo de unidad de marcado o grabado.
El controlador del grabado, al contario que la opción de grabdo MVPS G3G, no se encuentra en el exterior, si no que está integrado en el interior de la máquina.

La máquina puede trabajar los siguientes materiales de Murrplastik:

DM/DMG/TMG	material de plástico de diferentes capas
ALU	Aluminio eloxionado
ALM	material con capas de plástico y aluminio

El grabado de otros materiales es bajo su propio riesgo.

3 Paquete del suministro

Revise por favor, que ha recibido todo el material para su uso, y asegurese que todo el material está cerrado, para poder hacer reclamación al transportista.

MGS 40 – TO Máquina
Cabeza de grabado con buril (incl. buril 15° / 0.5 mm)
Soporte manguera con piezas de sujeción
Cables de red
Cable USB
Cable de conexión de 3 pines
Cable de conexión de 4 pines para aspiradora
Manguera de aspiración

Opcional:
Placa de sujeción GPU A4
Placa de vacío A4
Bomba de vacío
Aspiradora G3 VC
Enchufe del controlador para aspiradora exterior

3.1 Componentes del sistema

Máquina MGS 40-TO

Cabeza de grabado con buril

La unidad de grabado ya está montada y adaptada al brazo del plóter. Además hay un buril ya montado de 15º y un diámetro de 0.5 mm.

Soporte manguera con piezas de sujeción

Para la sujeción y guiado del cable de la aspiradora sobre la grabadora, así como del cable del cabezal de grabado.

Cables de red

Cables de red

Cable USB

Cable USB al ordenador.

Cable de conexión de 3 pines

Cable de conexión al controlador y a la grabadora

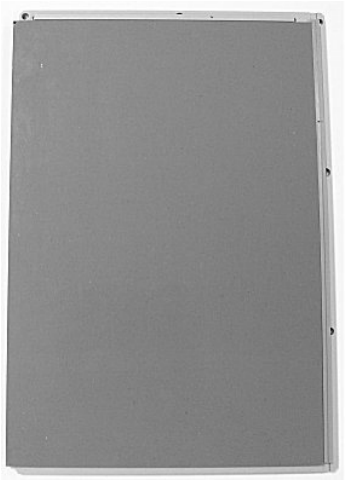
A Cable de conexión de 4 pines para aspiradora

Cable de conexión del controlador a la aspiradora.

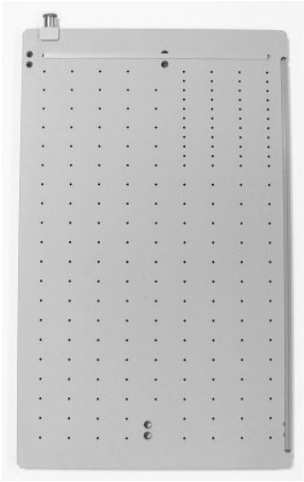
Manguera de aspiración

Manguera de aspiración de la unidad del grabado a la aspiradora.

Opcional

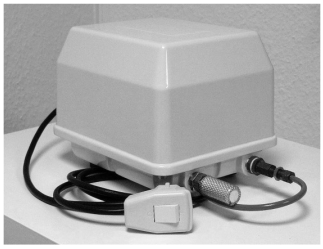


Placa adaptadora GPU A4



Placa de vacío A4

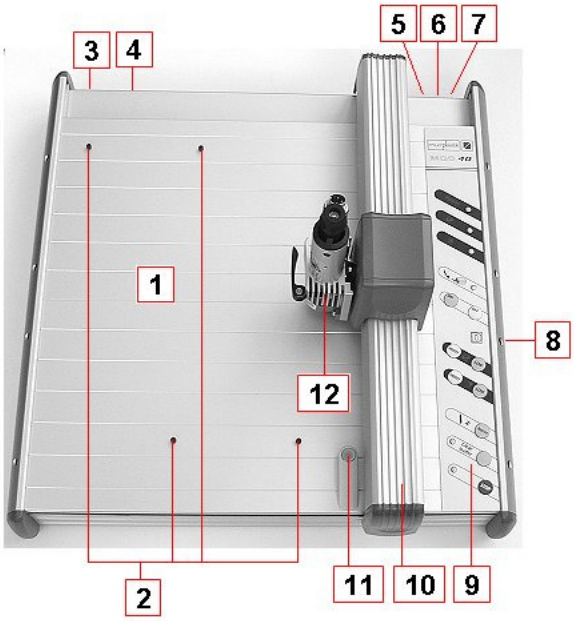
Aspiradora G3 VC



Bomba de vacío

Enchufe para aspiradora externa y adaptador.

4 Diseño del plotter



1) Superficie de grabado

2) localización de los pines para la colocación de la placa adaptadora GPU A4, ó de la placa de vacío.

3) Conexión para el cable del buril

4) Conexión para la aspiradora G3 VC / o adaptador aspiradora externa.

5) Transformador

6) Seguridad (seguridad 4A)

7) Botón de apagado/ encendido

8) Conexión USB

9) Teclado

10) Brazo grabador

11) Superficie de contacto para el calibrado 0

12) Cabezal de grabado con buril.

5 Normas de uso para el perfecto funcionamiento

5.1 Presentación

Para una producción limpia y segura, así como una durabiliad de máquina, debe tener en cuenta los siguientes puntos:

- Utilice la máquina en un lugar seco y limpio de polvo..
- No la coloque en un lugar húmedo y/ o lleno de polvo..
- No colocque la máquina directamente sobre los rayos solares.
- Asegúrese que los botones de conexión son fácilmente accesibles.
- Coloque la máquina en un lugar seguro y donde no tenga que moverla..
- Asegúrese de que el brazo del grabador no queda bloqueado con ningún objeto.

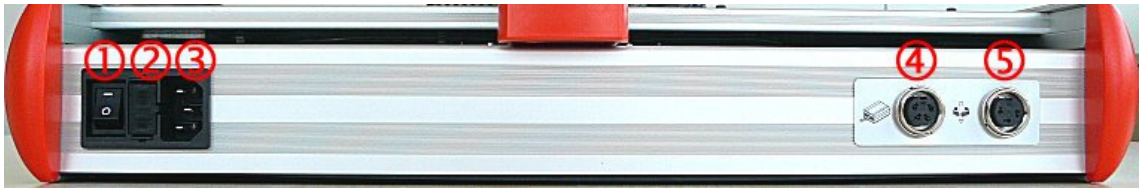
5.2 Conexión del sistema

5.2.1 Conexiones

Conecte el cable recibido en un enchufe seguro. El transformador integrado en la grabadora tiene una potencia variable de 100 – 240 VAC con 50-60 Hz.

5.2.2 Cables de conexión

Conecte los cables de conexión para el cabezal y la aspiradora a la entrada de de las bases de la grabadora y coloque los puertos según los respectivos componentes.



1) Botón de encendido

2) Seguridad (fusible 4A)

3) Conexión del cable eléctrico

4) Conexión de la aspiradora G3 VC / aspiradora externa sobre el adaptador

5) Conexión del cabezal/buril

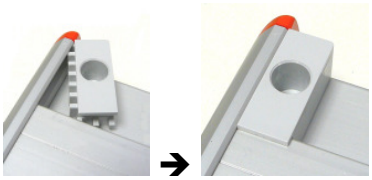
5.2.3 Cable USB

El cable USB se encuentra en el lado derecho de la máquina, debajo del teclado.

5.3 Montaje de las piezas de sujeción y tubo

Estos componentes sirven para sujetar el cable del cabezal y la manguera de la aspiradora sobre el plóter, para que el brazo del plóter pueda moverse sin problemas.

Presione la pieza de sujeción hacia abajo a la izquierda, debajo del lateral del plóter, según se ve en el dibujo.



Coloque el tubo encima de esta pieza y después, coloque encima la otra pieza de sujeción. Justo arriba.

Para estar seguro de que el cable y l manguera tienen la longitud ideal, mueva el brazo del plóter de manera manual hasta la posición más lejana, que es abajo a la derecha.

Después conecte (si no lo ha hecho aún), el cable del cabezal/ buril y la manguera de la aspiradora. Coloque después el cable y la manguera sobre el plóter, revise que no esté muy estirado o muy largo sobre la superficie del plóter, una vez colocado sobre la superficie de arriba.

6 Uso de accesorios opcionales

6.1 Conexiones de la aspiradora

Usted tiene la posibilidad de utilizar la aspiradoa profecional **G3 VC** u otra aspiradora comercial (necesitará el set de adaptación de la aspiradora) para la aspiración de las virutas que suelten los materiales.

6.1.1 Conexión de la aspiradora G3 VC

Coloque la aspiradora, si es posible a la izquierda de la grabadora.
Ahora conecte el cable de la aspiradora al puerto apropiado y a la aspiradora, y después gire las tuercas para cerrar bien la conexión.

Coloque la manguera de la aspiradora a la grabadora, así como a la aspiradora y asegúrese que están bien conectados.

***Atención**: Cuando empiece la grabadora la aspiradora se encendera de forma automática y se apagará de nuevo después de terminar de grabar.*

6.1.2 Cambio de los filtros de la aspiradora

Para la aspiradora se utilizan bolsas disponibles en tiendas especializadas. También pueden solicitarlas a Murrplastik. Para cambiar la bolsa de la aspiradora, presione sobre la pestaña de arriba, de esa forma se abrirá la tapa de la aspiradora.

Antes de quitar la bolsa de la sujeción de la aspiradora, debe primero sacar la manguera. Para ello gire y tire a la misma de la manguera. La colocación de todo se hace siguiendo el camino contrario.

6.1.3 Cambio o limpieza de los filtros del motor

Cuando abra la tapa descrita arriba, puede sacar los filtros del motor. Para ello, debe sacar la cámara de la bolsa de la aspiradora y así alcanzar los filtros del motor. Es suficiente limpiar dichos filtros de manera regular. A través de Murrplastik, puede solicitar filtros de repuesto.

6.1.4 Conexión para un aspiradora estándar

Si usted quiere utilizar una aspiradora convencional, necesita el siguiente adaptador. Se trata de una caja para la adaptación eléctrica y la adaptación de la aspiradora. Es un accesorio opcional. El número de pedido es: 86622062

El cable de la aspiradora externa se coloca en el enchufe 1 de la caja. El ecnhufe 2 se coloca el un enchufe de pared. En el agujero número 3 de la caja, conecte el cable suministrado de la grabadora, y gire la tuerca hasta estar bien ajustado..

La manguera de aspiración que hay sobre el plóter colocarla a través del adaptador a la manguera de la aspiradora. Véase dibujo de abajo con el adaptador de plástico.

6.2 La placa base de vacío

El material de grabado es fijado a través de un placa base con una bomba de vacío. Este vacío se realiza con la ayuda de una bomba de vacío o con una aspiradora exterior.

La placa base de vacío se coloca en la superficie de la grabadora según indica abajo. Sobre la superficie de la placa base de vacío existe un botón azul, donde se conecta la bomba de vacío.

6.3 Colocación de la placa adaptadora/ placa de vacío

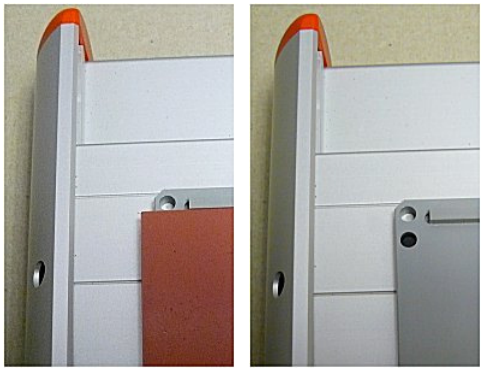
La placa base GPU A4 y el material de grabado (DM/ALU/ALM) se colocan según los siguientes formatos:

Orientación placa adaptadora	=	vertical
Orientación de material	=	vertical
Ángulo para el material	=	Arriba derecha

¡Atención!

La placa de vacío o la placa adaptadora GPU A4 es colcoada sobre el segundo agujero arriba a la izquierda. Este agujero es tapado con la placa GPU A4 a través del plástico de sujeción rosado.

Placa base de vacío

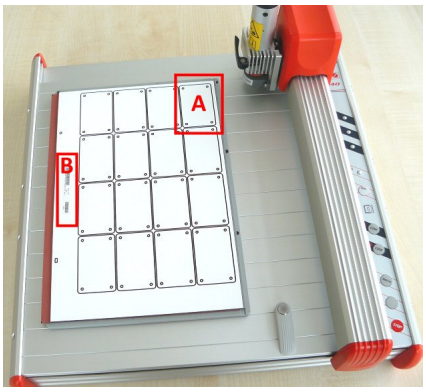


Placa adaptadora GPU A4

6.4 Colocación del material de grabado sobre la placa adaptadora

El material de grabado es colocado en el ángulo arriba y derecha, para que la primera etiqueta (A) sea la de la esquina derecha arriba. La descripción del material (B) queda a la izquierda.

Esta colocación también es válida para los que utilicen la placa base de vacío.



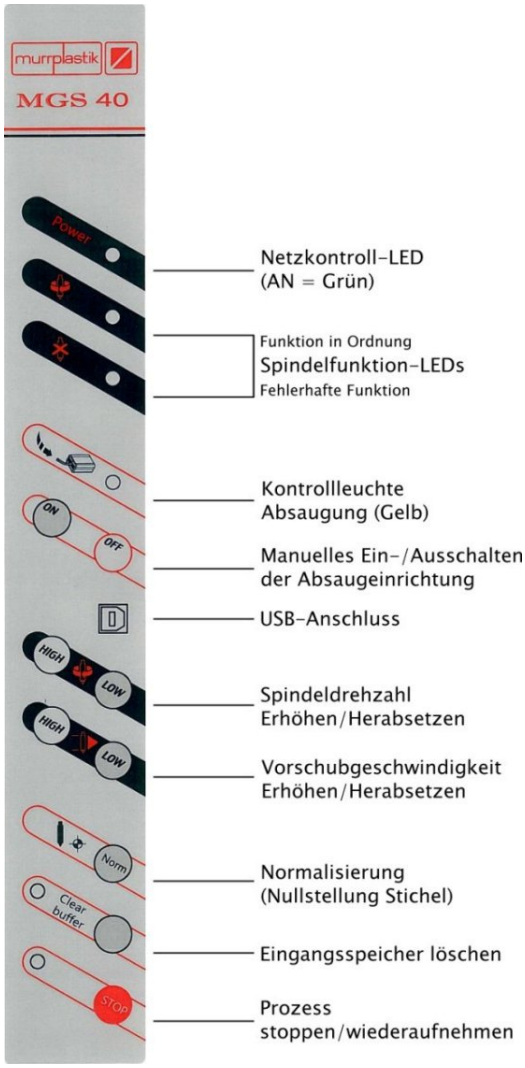
7 Utilización de la máquina

Una vez colocado la máquina grabadora, enchufada y colocados los cables según indicaciones explicadas con anterioridad, encienda la grabadora.

7.1 Encendido y pagado

La grabadora sólo puede ser apagada o encendida a través del botón del lateral. El botón ON / OFF es sólo para la unidad de vacío.

7.2 El panel de control



1-Power On/Off (luz en verde= encendido)
2-Función unidad de grabado correcta / indicación de la luz / incorrecto
3-Luz de control / aspiradora (amarillo)
4-Encendido apafado y encendido manual de la aspiradora
5-Puerto USB
6-Velocidad de grabado (mayor/menor)
7-Velocidad de la máquina (mayor/menor)
8-Punto 0
9-Eliminar proyectos entrantes
10-Parar / continuar

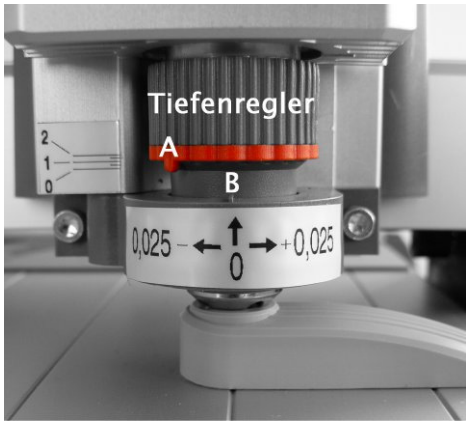
Panel de control – Explicaciones

Botones	Descripción
ON / OFF	A través de este botón se puede encender o apagar de manera manual la aspiradora. Normalmente no es necesario, ya que la aspiradora se enciende y se paga solo de manera automática al enviarse grabar material.
HIGH / LOW **Giro del buril**	Normalmente el giro del buril es seleccionado según el tipo de material en el software. A través de este botón puede modificar la velocidad del giro de manera manual, incluso una vez funcionando.
HIGH / LOW **Velocidad de la grabadora**	La velocidad de trabajo de la grabadora está estandarizada a través del driver de la impresora y de su configuraciób. Con este botón puede modificar la velocidad de manera manual, incluso con la máquina en marcha.
Norm	Presionando este botón, se ajustarán las funciones de la herramienta de nuevo
Clear buffer	Elimina todo los proyectos enviados a la grabadora. La luz amarilla indica que existen archivos en la cola de impresión. Antes de eliminar los trabajos enviados, debe primero presionar el botón STOP.
STOP	Presionando el botón STOP, se parará el grabado que esté realizando en ese momento y el cabezal se irá arriba a la esquina derecha. La luz roja indica el estado en el que se encuentra. Presione una segunda vez, si quiere seguir con el grabado.

7.3 Punto 0 de corte

Con este proceso de punto 0, la profundidad del buril será exactamente de 0, para que pueda realizar la profundidad exacta del buril con el regulador de profundidad.

Presione el botón Norm. El cabezal del plóter irá sobre la placa de contacto y bajara despacio. Durante la bajada sonará un ruido que puede ser perfectamente escuchado. Cuando dicho ruido pare, es porque la cabeza está en su posición más baja.



Una vez escuchada la señal, quiere decir que se encuentra en la posición profunda. Si no escucha ninguna señal, es porque el buril o bien está muy arriba, o bien exactamente en 0. Gire el regulador (Tiefenregler/ Depth regulator) para mofidicar la profundidad. La profundidad del buril se cambia en 0,025 mm/por paso/ diente.

A la derecha (al contrario de las agujas de reloj)= más profundo (hacia abajo)
A la izquierda (siguiendo las agujas del reloj) = más alto (hacia arriba)

Señal:	Buril es demasiado profundo. gire el buril hacia la izquierda, hasta que la señal silencie. Ahora el buril está en el punto ideal.
Sin señal:	Buril está muy alto, o exactamente en . Gire el regulador de profundidad hacia la derecha, hasta que silencia la señal acústica. Después a la izquierda, hasta que la señal silencie. Ahora el buril está en el punto ideal 0.

Después asegúrese que el indicador de el anillo rojo (A) está alineado con el indicador B, que indica el punto 0. Después presione de nuevo sobre la tecla

Norm. El cabezal irá a su posición inicial. De esta forma ya se ha realizado el punto 0 de calibrado y profundidad.

7.4 Cambio del buril

Durch den neuen Schnellspannverschluss kann die Spindel sehr schnell und einfach entnommen und wieder eingesetzt werden.

Öffnen Sie den Schnellspannhebel und entnehmen Sie die Spindel.

Schnellspanner geschlossen

Schnellspanner offen

Drehen Sie dann den Tiefenregler von der Gravierspindel ab. Lösen Sie mit dem Drehknopf am Ende der Spindel die Spannzange. Hierzu müssen Sie den Knopf hineindrücken und nach links drehen. Entnehmen Sie dann den Stichel.

Die Spannzange nur so weit aufdrehen, dass der Stichel entnommen werden kann. NIEMALS die Spannzange ganz aufdrehen!

Einsetzen des neuen Stichels

Nur Gravier-Stichel mit Schaftdurchmesser 3,0 mm verwenden!
Keine Rub-Out-Fräser und keine ISO-Fräser verwenden!

Setzen Sie den Stichel bis zum weissen Anschlagsring in das Spannfutter ein.

Drücken Sie dann den Drehknopf am Ende der Spindel ganz nach unten und drehen Sie die Spannzange durch Rechtsdrehung fest.

Setzen Sie dann den Tiefenregler wieder auf und schrauben Sie ihn so weit auf, bis der Alueinsatz und die Stichelspitze in etwa bündig sind.

Setzen Sie dann die Spindel wieder in die Hubeinheit ein und schliessen Sie den Schnellspannverschluss.

Führen Sie dann die Normalisierung (Nullstellung) durch wie oben beschrieben.

8 Installation und Einrichtung des Geräte-Treibers

8.1 Installationsablauf

Schliessen Sie das Gerät über das USB-Kabel an ihrem Computer an. Schalten Sie dann das Gerät ein.

1. Das angeschlossene und eingeschaltete Gerät wird von Windows erkannt und eine entsprechende Meldung erscheint im Systemschacht.

2. Danach startet der Windows-Assistent für das Suchen neuer Hardware. Wählen Sie hier im ersten Fenster des Assistenten die dritte Option

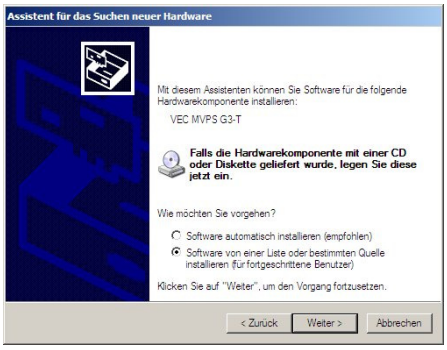
   Nein, diesmal nicht

   durch Anklicken aus.
   Klicken sie dann auf [Weiter].

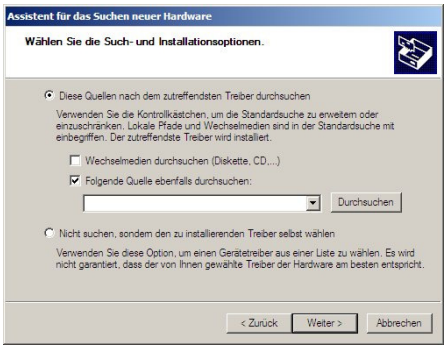
Assistent für das Suchen neuer Hardware
Willkommen
Es wird nach aktueller und aktualisierter Software auf dem Computer, auf der Hardwareinstallations-CD oder auf der Windows Update-Website (mit Ihrer Erlaubnis) gesucht.
Datenschutzrichtlinie anzeigen
Soll eine Verbindung mit Windows Update hergestellt werden, um nach Software zu suchen?
Ja, nur diese eine Mal
Ja, und jedes Mal, wenn ein Gerät angeschlossen wird
Nein, diesmal nicht
Klicken Sie auf "Weiter", um den Vorgang fortzusetzen.
< Zurück
Weiter >
Abbrechen

3. In diesem Fenster wählen Sie die zweite Option aus.

   Klicken Sie dann auf [Weiter].

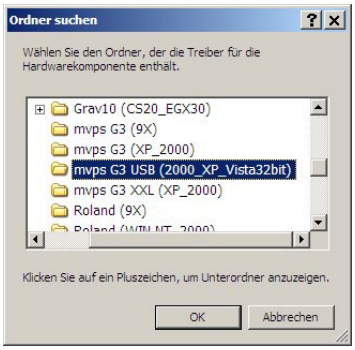

Assistent für das Suchen neuer Hardware
Mit diesem Assistenten können Sie Software für die folgende Hardwarekomponente installieren:
VEC MVPS G3-T
Falls die Hardwarekomponente mit einer CD oder Diskette geliefert wurde, legen Sie diese jetzt ein.
Wie möchten Sie vorgehen?
Software automatisch installieren (empfohlen)
Software von einer Liste oder bestimmten Quelle installieren (für fortgeschrittene Benutzer)
Klicken Sie auf "Weiter", um den Vorgang fortzusetzen.
< Zurück
Weiter >
Abbrechen

4. Klicken Sie hier auf die Schaltfläche [Durchsuchen], um den Pfad zum Ordner mit den Treiberdateien einzustellen.

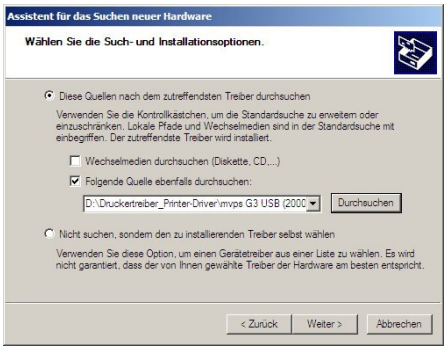

Assistent für das Suchen neuer Hardware
Wählen Sie die Such- und Installationsoptionen.
Diese Quellen nach dem zutreffendsten Treiber durchsuchen
Verwenden Sie die Kontrollkästchen, um die Standardsuche zu erweitern oder einzuschränken. Lokale Pfade und Wechselmedien sind in der Standardsuche mit einbegriffen. Der zutreffendste Treiber wird installiert.
Wechselmedien durchsuchen (Diskette, CD...)
Folgende Quelle ebenfalls durchsuchen:
Durchsuchen
Nicht suchen, sondern den zu installierenden Treiber selbst wählen
Verwenden Sie diese Option, um einen Gerätetreiber aus einer Liste zu wählen. Es wird nicht garantiert, dass der von Ihnen gewählte Treiber der Hardware am besten entspricht.
< Zurück
Weiter >
Abbrechen

Treiberinstallation (fortgesetzt)

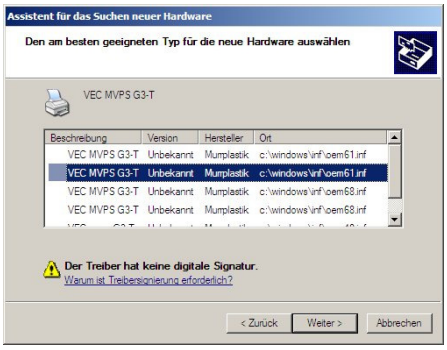
5. Wählen Sie den Ordner, der die Treiberdateien enthält, auf dem entsprechenden Laufwerk aus. Dies kann eine Festplatte, ein Speicherstick oder eine CD sein.



6. Nachdem der Pfad zum entsprechenden Ordner eingestellt ist, klicken Sie auf [Weiter].


Assistent für das Suchen neuer Hardware
Wählen Sie die Such- und Installationsoptionen.
Diese Quellen nach dem zutreffendsten Treiber durchsuchen
Verwenden Sie die Kontrollkästchen, um die Standardsuche zu erweitern oder einzuschränken. Lokale Pfade und Wechselmedien sind in der Standardsuche mit einbegriffen. Der zutreffendste Treiber wird installiert.
Wechselmedien durchsuchen (Diskette, CD...)
Folgende Quelle ebenfalls durchsuchen:
D:\Druckertreiber_Printer-Driver\mvps G3 USB (2000
Durchsuchen
Nicht suchen, sondern den zu installierenden Treiber selbst wählen
Verwenden Sie diese Option, um einen Gerätetreiber aus einer Liste zu wählen. Es wird nicht garantiert, dass der von Ihnen gewählte Treiber der Hardware am besten entspricht.
< Zurück
Weiter >
Abbrechen

7. In diesem Fenster bestätigen Sie die ausgewählte *.inf-Datei durch Anklicken der Schaltfläche [Weiter].

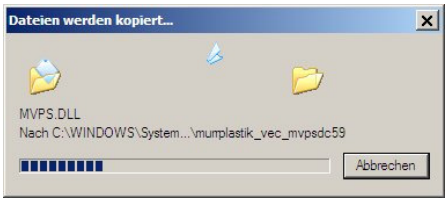

Assistent für das Suchen neuer Hardware
Den am besten geeigneten Typ für die neue Hardware auswählen
VEC MVPS G3-T
Beschreibung
Version
Hersteller
Ort
VEC MVPS G3-T Unbekannt Murrplastik c:\windows\inf\oem61.inf
VEC MVPS G3-T Unbekannt Murrplastik c:\windows\inf\oem61.inf
VEC MVPS G3-T Unbekannt Murrplastik c:\windows\inf\oem68.inf
VEC MVPS G3-T Unbekannt Murrplastik c:\windows\inf\oem68.inf
Der Treiber hat keine digitale Signatur.
Warum ist Treibersignierung erforderlich?
< Zurück
Weiter >
Abbrechen

8. Der Windows-Kompatibilitätstest ist nicht notwendig. Bestätigen Sie hier mit [Installation fortsetzen].

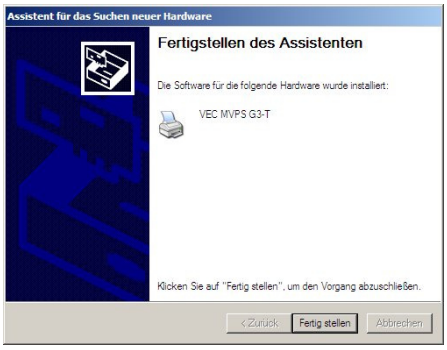
Hardwareinstallation
Die Software, die für diese Hardware installiert wird:
Drucker
hat den Windows-Logo-Test nicht bestanden, der die Kompatibilität mit Windows XP überprüft. (Warum ist dieser Test wichtig?)
Das Fortsetzen der Installation dieser Software kann die korrekte Funktion des Systems direkt oder in Zukunft beeinträchtigen. Microsoft empfiehlt strengstens, die Installation jetzt abzubrechen und sich mit dem Hardwarehersteller für Software, die den Windows-Logo-Test bestanden hat, in Verbindung zu setzen.
Installation fortsetzen
Installation abbrechen

Treiberinstallation (fortgesetzt)

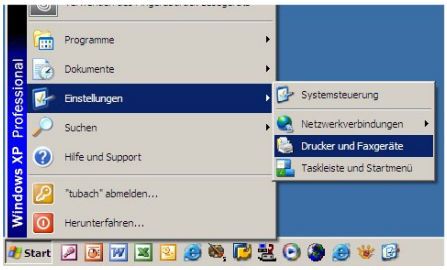
9. Die erforderlichen Treiberdateien werden nun auf den Rechner kopiert.



10. Bestätigen Sie den Abschluss der Installation durch Anklicken der Schaltfläche [Fertig stellen].

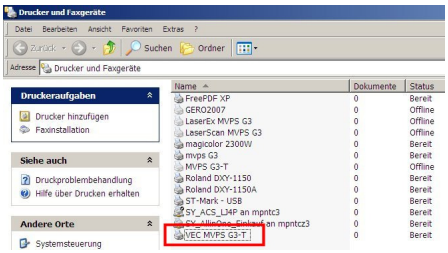

Assistent für das Suchen neuer Hardware
Fertigstellen des Assistenten
Die Software für die folgende Hardware wurde installiert:
VEC MVPS G3-T
Klicken Sie auf "Fertig stellen", um den Vorgang abzuschließen.
< Zurück
Fertig stellen
Abbrechen

11. Das installierte Ausgabegerät wird nun in Windows in die Liste der Ausgabegeräte eingetragen.
Klicken Sie auf
Start
Einstellungen
Drucker und Faxgeräte



12. Das installierte Gerät befindet sich nun in der Liste.

Hier werden dann auch die Einstellungen für dieses Gerät unter Windows vorgenommen.



8.2 Einstellungen im Gerätetreiber

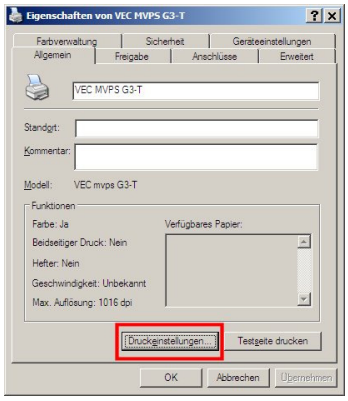
Um die notwendigen Einstellungen für das Gerät vornehmen zu können, klicken Sie auf **Start/Einstellungen/Drucker und Faxgeräte** (siehe oben).

Klicken Sie nun das Gerät (VEC) mit der rechten Maustaste an und wählen Sie im Kontextmenü den Eintrag **Eigenschaften**.

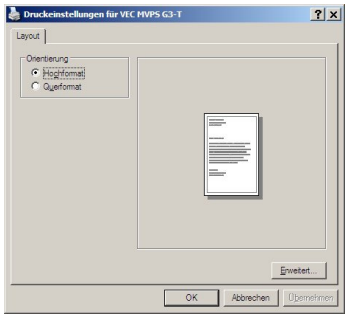
8.2.1 Papiergröße

1. Klicken Sie hier auf die Schaltfläche [Druckeinstellungen…].

   Die **Papiergröße** allein lässt sich auch durch das Anklicken des Eintrags **Druckeinstellungen…** im Kontextmenü überprüfen/einstellen.

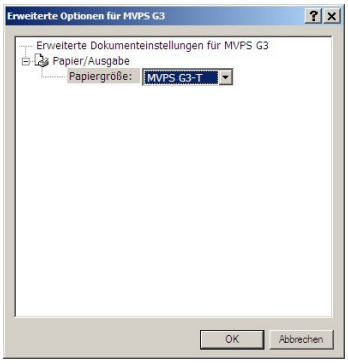


2. Die **Orientierung** ist auf **Hochformat** gestellt.
   Klicken Sie hier auf die Schaltfläche [Erweitert…].



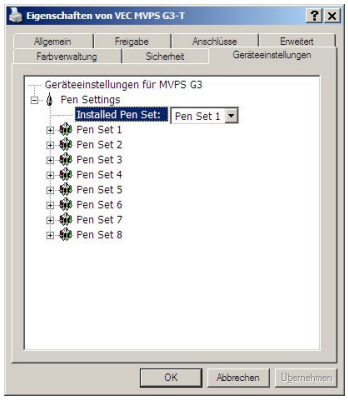
3. Wählen Sie in der Liste **Papiergröße** den Eintrag **MVPS G3-T**, falls dieser nicht schon eingestellt sein sollte.

   Bestätigen Sie dann mit [OK].

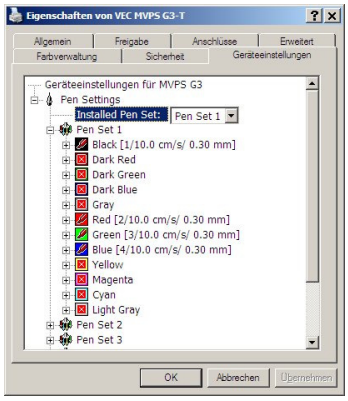


8.2.2 Geschwindigkeit (Vorschub)

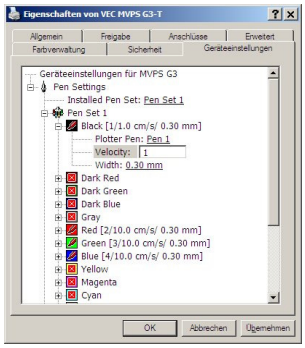
4. Öffnen Sie das Register Geräteeinstellungen durch Anklicken.

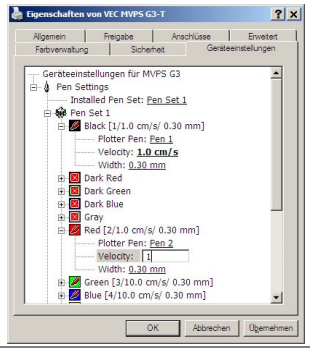


5. Öffnen Sie die Einstellungen des Pen Set 1, indem Sie das kleine Pluszeichen links daneben anklicken.



6. Öffnen Sie die Einstellungen der Farbe Black durch Anklicken der Plusbox. Stellen Sie die Geschwindigkeit (Velocity) auf 1 cm/s. Stellen Sie dies auch für die Farbe Red ein.



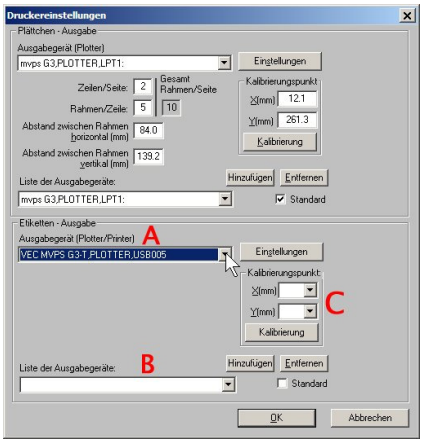


Schwarz = Geschwindigkeit für Text gravieren.

Rot = Geschwindigkeit für das Gravieren von Schilder-konturen.

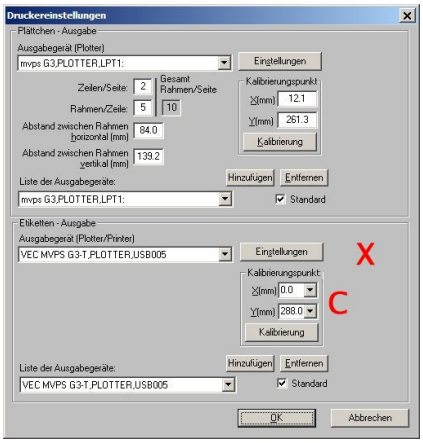
8.3 Einstellungen in der Software

Starten Sie die ACS Software. Wählen Sie dann aus dem Menü **Einstellungen** den Befehl **Druckereinstellungen**.



Die Einstellungen für das Graviergerät werden im Bereich Etiketten-Ausgabe vorgenommen.

Öffnen Sie die Liste Ausgabegerät (Plotter/Printer) (A) und wählen Sie hier das Gerät aus. Klicken Sie dann auf die Schaltfläche [Hinzufügen]. Das Gerät wird nun in die 'Liste der Ausgabegeräte' (B) aufgenommen.

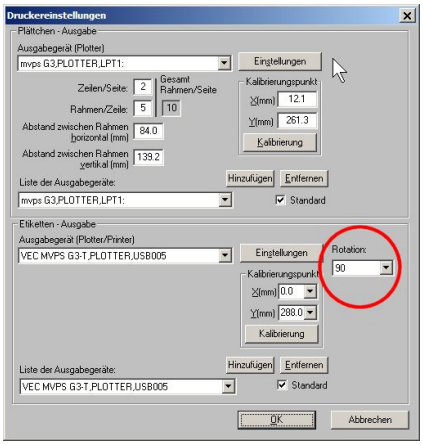


Nur Geräte, die in der 'Liste der Ausgabegeräte' stehen, können in ACS verwendet werden.

Tragen Sie nun noch die Kalibrationswerte (C) für das Gerät ein: x = 0.0 / Y = 288.0.

Dies sind allerdings Vorgabewerte, die nicht unbedingt dem exakten Kalibrationspunkt für dieses Gerät entsprechen müssen. Es ist deshalb notwendig, einen Test zu machen (gravieren) und die Werte entsprechend anzupassen.

Da die Grundplatte und das Material um 90° gedreht auf dem Plotterbett aufliegen, muss jetzt noch die Rotation hierfür eingestellt werden.
Führen Sie mit der rechten Maustaste einen Doppelklick auf der mit X markierte Position durch. In der nun erscheinenden Liste wählen Sie den Eintrag 90°. Bestätigen Sie dann mit [OK].



9 Wartung, Pflege und Reinigung

9.1 Allgemeine Pflege des Geräts

Schützen Sie das Gerät vor Staub und anderen Verunreinigungen.

Decken Sie das Gerät ab, wenn es längere Zeit nicht benutzt wird.

Wischen Sie gelegentlich das Gerät nach Benutzung mit einem flusenfreien Tuch ab.

Das Tuch kann entweder trocken oder mit einem milden Reinigungsmittel angefeuchtet sein.

9.2 Reinigung des Gerätes

Die Gravierspindel ist eine empfindliche Einheit und sollte äußerst sorgfältig behandelt werden. Verwenden Sie die Spindel bitte nur in staubfreien Räumen. Eine zu hohe Staubbelastung führt dazu, dass die empfindlichen Lager sich mit Staub zusetzen und dann schnell verschleißen.

Reinigen Sie die Spindel niemals mit Pressluft, weil Sie dadurch das Schmiermittel aus den Kugellagern entfernen.

Verwenden Sie keine Schmiermittel beim Gravieren. Reinigen Sie die Gravierspindel niemals mit Wasser.

Verwenden Sie niemals aggressive Reinigungsmittel zur Reinigung des Beschriftungsgerätes.

Ölen Sie niemals mechanische Teile des Gerätes.

Die Gravierspindel ist wartungsfrei.

Sollten sich dennoch Staubpartikel in der Spannzange befinden, ein Hinweis darauf könnte z.B. eine unsaubere Gravur sein, entnehmen Sie den Stichel und drehen die Spannzange mit Hilfe des Drehknopfes heraus. Wischen Sie den vorderen Teil des Spannzangensitzes mit einem sauberen Q-Tip aus.

10 Zubehör (optional)

Beschreibung	Artikel-Nummer
Grundplatte GPU A4 (Haftmatte)	86621023
Vakuumplatte VACT A4	86622064
Vakuumpumpe	86622066
Absaugeinheit G3 VC	86622060
Adapterset Absaugung	86622062

Auswahlmöglichkeiten MGS 40-TO und Zubehör:

		Paket				
		Grundgerät	**Basis**	**Standard**	**Advanced**	**Professional**
Art. Nr	Bezeichnung					
86622024	MGS 40 TO Gravierer	**X**	**X**	**X**	**X**	**X**
86622060	G3 VC Staubsauger				**X**	**X**
86621023	GPU A4 Grundplatte haftend		**X**	**X**	**X**	
86622064	VACT A4 Vakuumplatte					**X**
86622066	Vakuumpumpe					**X**
86622062	Adapter Set Absaugung			**X**		

11 Technische Daten

Basisgerät

Y/Y-Einheit:	Flachbettplotter
Arbeitsbereich:	300 x 200mm
Graviergeschwindigkeit:	max. 20 mm/s
Schnittstellen:	USB Level 1.1
Befehlssprache:	basierend auf HP-GL 7475A
Datenbuffer:	16 MB
Antrieb:	Zwei-Phasen Schrittmotor
Adressierbare Auflösung:	0,01 mm
Wiederholgenauigkeit:	0,05 mm
Spannungsversorgung:	100-240V AC 50-60Hz
Eingangsstrom:	0,7 A max.
Umgebungsbedingungen:	Betrieb: 10°C - 35°C
	35% - 75% rel. Luftfeuchtigkeit
Lagerung:	-10°C - +50°C
	10% - 90% Rel. Luftfeuchtigkeit
Sicherheitszertifikate:	EN 60950-1
Störsicherheit:	EN 55022 B
	EN 61000-4-2 bis 6
	EN 61000-4-11
Maße:	440 mm x 440 mm x 125 mm
Gewicht:	ca. 6 kg

Gravierspindel

Drehzahl:	min. 5000 RPM, max. 50.000 RPM
Drehmoment:	6 Ncm
Frequenz:	83-830 Hz
Leistungsaufnahme:	120 W
Spannzangen:	Schaftdurchmesser 3 mm
Spannmechanismus:	Kopfspannung
Rundlauf mit Spannzange:	0,03 mm
Bauart des Motors:	Drehstrom asynchron, bürstenlos
Gehäuse:	Aluminium
Einspanndurchmesser:	25 mm
Kugellagerart:	Stahl, dauergeschmiert, zweifach
Kühlung:	Eigenluft durch integrierten Lüfter
Gewicht:	ca. 280 g
Länge über alles:	ca. 175 mm
Einsatzbereich:	ausschließlich Gravieren

Garantierte Lager-Betriebsdauer:
Min. 1000 Stunden bei sachgemäßer Anwendung

Offices

Deutschland/Germany	Murrplastik Systemtechnik GmbH Fabrikstraße 10 71570 Oppenweiler ☎ +49 7191 482 0 🖷 +49 7191 482 280 www.murrplastik.de info@murrplastik.de
Frankreich/France	Murrtechnic S.á.r.l Zone industrielle Sud, 6 rue Manurhin B.P.62, 68120 Richwiller ☎ +33 389 570 010 🖷 +33 389 530 966 www.murrtechnic.eu murrtechnic@murrtechnic.fr
Italien/Italy	Murrplastik Italia S.r.L. Via Circo, 18 20123 Milano ☎ +39 02 856 805 70 🖷 +39 02 805 034 69 www.murrplastik.it info@murrplastik.it
Schweiz/Switzerland	Murrplastik AG Ratihard 40 8253 Willisdorf ☎ +41 52 646 06 46 🖷 +41 52 646 06 40 www.murrplastik.ch info@murrplastik.ch
Spanien/Spain	Murrplastik S.L. Paseo Ubarburu, 76 Pabellón 34, polígono 27 20014 San Sebastián ☎ +34 943 444 837 🖷 +34 943 472 895 www.murrplastik.es info@murrplastik.es
USA	Murrplastik Systems Inc. 1175 US Highway 50 Milford, OH 45150 ☎ +1 215 822 7625 🖷 +1 215 822 7626 www.murrplastik.de info@murrplastik.de
China	Murrplastik Asia Co., Ltd. 1802 Rm. No. 218 Hengfeng Rd. 200070 Shanghai ☎ +86 21 512 869 25 🖷 +86 21 512 869 29 www.murrplastik.com.cn info@murrplastik.com.cn